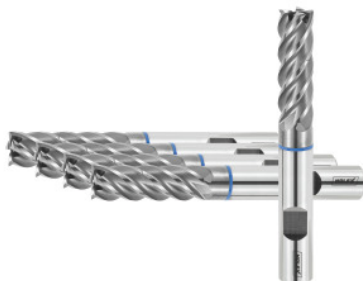


**HOLEX****VHM rezkar z lomilci odrezkov HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	GG3109 10
GTIN	4067263102427
Razred artikla	GGN

**Opis****Izvedba:****Kot art. 203109.**

Visokozmogljivi rezkar z **neenakomerno delitvijo rezil** in **neenakomernim korakom vijačnice**. Optimizirana upogibna trdnost z uporabo substratov s posebno fino zrnatostjo. **Lomilec odrezkov za nadzorovan lom odrezkov.**

**Napotek:**

$h_{maks}$ : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

$a_{e maks} = 0,07 \times D$  za TPC-obdelavo.

**Tehnični opis**

Ø rezila $D_c$	10 mm
Število zob Z	5
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Toleranca nazivnega Ø	f8
Smer pristavljanja	vodoravno in poševno
Dolžina rezil $L_c$	30 mm
Celotna dolžina L	80 mm

Ø sprostivte $D_1$	9,8 mm
Kot spirale	40 stopinj
Prevesna dolžina $L_1$ vklj. s sprostivjo	35 mm
Kot posnetja roba	45 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Ø držala $D_s$	10 mm
Širina posnetja vogala pri 45°	0,2 mm
Srednja debelina odrezkov $h_{maks}$ za TPC-rezkanje v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Vsebina	5
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Značilnosti spiralnega kota	neenakomerna
Delitev rezil	neenakomerna
Delovna širina $a_e$ pri rezkanju z notranjim hlajenjem	0,07×D ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	380 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	340 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	300 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	170 m/min	M
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		
Zrak	primerno		

---

**Pribor**

VHM rezkar z lomilci odrezkovTPC Ø f8 DC 10 mm

203109 10